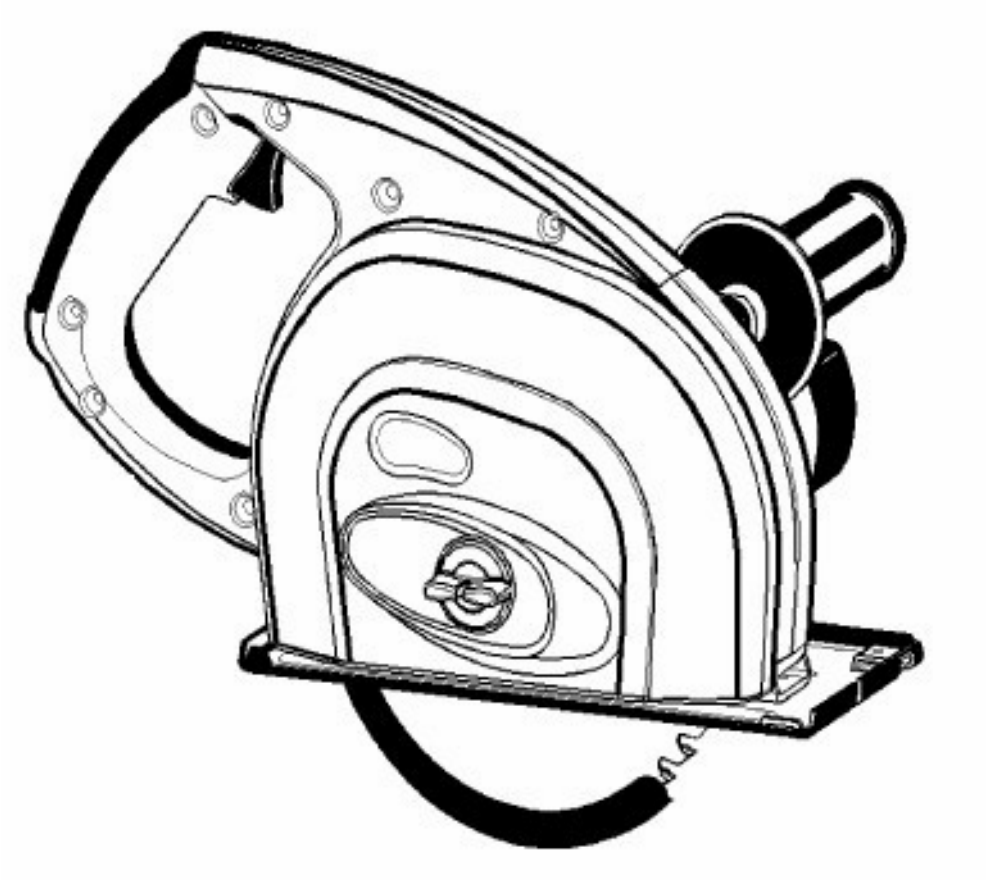
トライアスロンカッター TAC192

取扱説明書



TANITEC

二重絶縁

このたびはトライアスロンカッターＴＡＣ192 をお買い上げ下さいまして、誠にありがとうございます。
ご使用に際しましては、本取扱説明書をよくご覧くださいますようお願いします。

当製品のお問い合わせは、フリーダイヤル 0120－192－174（無料）

目　　次

１．安全にご使用頂くために・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・３～４

２．仕様・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・５

３．本社・営業所住所・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・５

４．標準・特別付属品(ｵﾌﾟｼｮﾝ)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・６

５．用途・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・６

６．最大切断能力・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・６

７．チップソーの選定表・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・７

８．特徴・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・７

９．ご使用に際しての注意事項・・・・・・・・・・・・・・・・・・・８～９

１０．機械ご使用上の注意・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１０

１１．機械操作手順・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１１～１４

１２．ＴＡＣ１９２分解図・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１５

１３．パーツリスト・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１６

１４．サービスセンター一覧・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１７

１．安全にご使用頂くために

１）本機ご使用の前には、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性能及び特徴を十分ご理解の上でご使用下さいますようお願いいたします。尚、本取扱説明書を手元において作業されることをお勧めいたします。取扱説明書は必ず保管し、万一紛失した場合には、改めて入手して下さい。

２）回転中のチップソーには手や指、身体や衣服等の接触は絶対にしないで下さい。けがの原因になります。

３）感電による危険が有るため、湿った場所や濡れた場所、雨天での使用は禁止します。

４）本機は整流子モーターを使用しており、トリガースイッチの開閉時に火花が発生します。
金属切断の際にも火花が出ますので爆発する恐れのある場所での切断作業は絶対にしないで下さい。

５）本機の回転部に巻き込まれ防止のために手袋の着用、ネクタイ、袖口の開いた衣服は絶対に身につけないで下さい。

６）作業中は防塵メガネを必ずご使用下さい。安全靴、保護帽、マスクなどもご使用下さい。

７）短く切った切断材を切断中に近づけないで下さい。短い材料（12mm 以下）ですと噛み込み、飛ぶ事がありますのでご注意下さい。

８）チップソー交換の際に、連続切断（約 10 分）された直後のチップソーは熱くなっていますので素手では触らないで下さい。また切断材も熱くなっている場合がありますので素手では触らないようにして下さい。

９）チップソーの取り付け、交換時には、必ず差込プラグをコンセントから抜いて作業して下さい。

１０）使用回転数は 4000 min^{-1}以下でご使用下さい。回転数が早すぎるとチップが破損する恐れがあります。

１１）差込プラグをコンセントに差し込む前に回転用トリガースイッチのストッパーが外れていることを確認し、使用後及び停電の際には、回転用トリガースイッチを切った後、差込プラグを抜いて下さい。複数の作業者の場合は特に注意して下さい。

１２）サーメットチップソーを高速砥石切断機に取り付けて使用しないで下さい。回転数が早すぎるためチップが破損する恐れがあります。

１３）トライアスロンカッターＴＡＣ192 は携帯用切断機ですので５分以上の負荷のかかる連続運転は高熱を持ち、チップソーに負担がかかりますので避けて下さい。生産ラインにおける連続運転の使用は禁止します。

１４）本機にはサーメットチップソー以外のチップソーは取り付けないで下さい。

切断性能が低下する場合があります。
また、砥石等種類の異なる刃物を絶対に取り付けないで下さい。事故または故障の原因ともなります。

１５）抑えがないために切断している材料が飛ぶ危険がありクランプ無しでの切断は絶対にしないで下さい。材料をクランプする際にはバイスに隙間なくはさみ込みしっかりと締め付けて下さい。
＊ 切断物を握り、確実にクランプされていることを確認して下さい。
＊ パイプ、丸材等の束ね切断、重ね切りはしないで下さい。

１６）20A(アンペア)のブレーカー付きの器具を使用して下さい。その場合には他の電気製品との併用はしないで下さい。

１７）本機はトリガースイッチを切ってもチップソーが惰性で回転します。
チップソーが完全に停止するまで本体をしっかり保持して下さい。

１８）チップソーを上向き、横向きにした使い方は絶対にしないで下さい。けがの原因になります。

１９）以上の使用方法と異なったご使用による故障、破損及び事故等につきましては一切の責任を負い兼ねますので予めご了承下さい。

２．仕　様

品　　名	：トライアスロンカッターTAC192
型　　式	：TAC192
定格電圧	：100 V
定格電流	：13 A
定格消費電力	：1250 W
使用周波数	：50 ／ 60Hz
定格時間	：30 分
主軸回転数	：3800 min^{-1}
重　　量	：5.0 kg (チップソーを含まず)
機械寸法	：396 x 297 x 283

＊ この製品は、品質向上のため予告なく仕様を変更する場合があります。

３． 本社・営業所住所

[株式会社谷テック]

本社・京都工場　〒610-0261　京都府綴喜郡宇治田原工業団地
TEL(0774)-88-5001(代)
FAX(0774)-88-5050

大阪支店　〒573-0102　枚方市長尾家具町 3-4-12
TEL(072)-855-1011(代)
FAX(072)-855-1013

横浜営業所・工場　〒245-0053　横浜市戸塚区上矢部町 3008
TEL(045)-812-1911(代)
FAX(045)-812-0720

名古屋営業所　〒245-0053　名古屋市中村区黄金通 2-20-2
TEL(052)-453-6231(代)
FAX(052)-453-6237

４．標準・特別付属品

標準付属品

メガネレンチ	13 mm （M 8 用）	**１本**
防塵メガネ		**１個**
定寸ガイド		**１本**
取扱説明書		1 冊
サーメットチップソー	φ192ｘ1.2ｘ20Hｘ48ｚ	**１枚**

特別付属品 (オプション)

サーメットチップソー φ192ｘ1.2ｘ20Hｘ36ｚ
サーメットチップソー φ192ｘ1.2ｘ20Hｘ60ｚ

５・用　　途

各種管材	**ライニング管・ガス管・電線管・塩ビパイプ**
形鋼・鋼材	**アングル・チャンネル・鉄筋・寸切ボルト・デッキプレート等の切断**

６．最大切断能力

φ63.5　　**丸パイプ**

７．チップソーの選定表

下記の表を参考にして使用して下さい。

チップソーの刃数 ＼ 切断材料　板厚(mm)		60Ｚ	48Ｚ	36Ｚ
丸パイプ	1.0～2.3	○	○	
	2.3～3.5		○	○
角パイプ	1.0～2.3	○	○	
	2.3～3.5		○	○
アングル	3.0～6.0		○	○
軽溝形鋼	1.6～2.3	○	○	
	2.3～3.2		○	
リップ溝形鋼	1.6～2.3	○	○	
	2.3～3.2		○	
鉄板	1.6～2.3	○		
	2.3～6.0		○	
	6.0～12.0		○	○

※ ステンレスの場合は別途お問い合わせ下さい。

注意)　①連続切断（約１０分）はしないで下さい。
　　過負荷やダストカバーの過熱の原因となります。
②チップが磨耗した刃物は使用しないで下さい。
　　過負荷の原因となります。
　　詳しくは本製品をお買い求めの販売店にお問い合わせ下さい。

８．特　　徴

最大寸法φ63.5 のパイプが切断可能です。

切断機のボディーケースカバーにマグネシウム合金を採用しており、軽量化を図っています。

サーメットチップソーを採用しており、超硬チップソーに比べて約２倍の寿命向上が可能になりました。

９．ご使用に際しての注意事項

９－１.【特にご注意いただく点】

１）本機ご使用の前には、この取扱説明書をよくお読み頂き本機の性能及び特徴を十分ご理解の上でご使用くださるようお願いいたします。尚、本取扱説明書を手元において作業されることをお勧め致します。取扱説明書は必ず保管し、万一紛失した場合には改めて入手して下さい。
２）使用回転数は４０００min^{-1}以下でご使用ください。回転数が早すぎるとチップが破損する恐れがあります。
３）サーメットチップソーを高速砥石切断機に取り付けて使用しないで下さい。回転数が早すぎるため、チップが破損する恐れがあります。

９－２.【作業場所での注意事項】

１）感電の危険があるため、湿った場所や濡れた場所、雨中での使用は禁止します。
２）作業場所には、作業関係者以外は近づけないで下さい。子供達が作業場所に侵入しないように措置をして下さい。
３）本機は整流子モーターを使用しておりトリガースイッチの開閉時に火花が発生します。金属切断の際にも火花が発生しますので爆発する恐れのある場所での切断作業は絶対にしないで下さい。
４）本機は水平かつ安定した場所で使用して下さい。足場に注意し、無理のない姿勢で作業して下さい。
５）作業場はいつもきれいに整理、整頓し明るい照明をとった場所で作業して下さい。
６）作業中は周辺に迷惑をかけないように簡単な遮音壁を設けて下さい。騒音をより低くした環境でご使用下さい。

９－３.【機械使用上の注意事項】

１） 運搬の際は切断ハンドル（#57、60）を持って下さい。コードを持って切断機を移動はしないで下さい。
２） 本機の機能を超えた用途での使用や改造、指定以外のチップソーまたは純正部品以外は使用しないで下さい。事故または故障の原因になります。
３） 本機の改造等取扱説明書に指定された用途以外での使用や明記されていない材料の切断はしないで下さい。明記されていない材料を切断する場

合には必ず当社の営業所まで問い合わせて下さい。

4）目視できる全てのネジ部の緩みや足らない部品がないかを確認してからご使用して下さい。

5）標準付属品のメガネレンチ等が本機からとりはずしてあるか確認をしてから切断作業を行って下さい。

6）本機のモーター部に風窓がありますが、風窓をふさいで使用しないで下さい。モーターの損傷や火災の原因になります。

7）チップソーを取り付けの際には切粉カバー（＃７）に明示している回転方向とチップソーに明示している回転方向を合わせて取り付けて下さい。

9－4.【服装などの注意事項】

1）本機の回転部に巻き込まれ防止のために手袋の着用、ネクタイ、袖口の開いた衣服は絶対に身に付けないで下さい。

2）作業中は防塵メガネを必ずご使用下さい。安全靴、保護帽、マスクなどもご使用下さい。

9－5.【電気関係の注意事項】

1）電圧は銘板の表示（100V）と一致しているか必ず確認して下さい。
200V 電源で使用されますと、モーターの損傷、チップソーの破損につながる恐れがあります。

2）差込プラグ（＃６６）をコンセントに差し込む前に回転用トリガースイッチが切れていることを確認し、使用後及び停電の際は、回転用トリガースイッチを切った後、差込プラグを抜いて下さい。複数作業者の場合は特に注意して下さい。

3）作業前には、電源コードが刃物に当たっていない事はもちろん、振動が加わってコードが動いても当たらない位置にあるかを確認の上、切断して下さい。

4）チップソーの取り付け、交換時には、必ず差込プラグを電源から抜いて作業して下さい。

5）20A(アンペア)のブレーカー付きの器具を使用して下さい。その場合には他の電気製品との使用はしないで下さい。

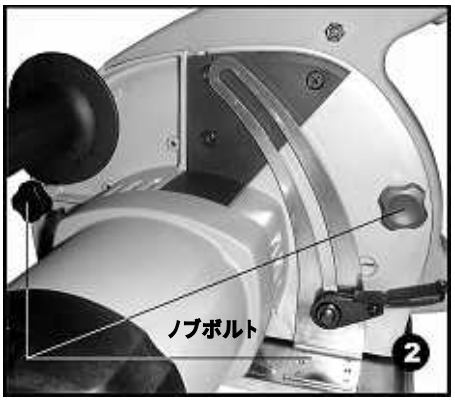
１０．機械ご使用上の注意

１）切断機は大切に取り扱って下さい。誤って落したり、ぶつけたりした場合には、異常の有無等確認の上ご使用下さい。
２）運転中、切断機の調子が悪かったり、異常に気付いた時はすぐに使用を中止し、点検を行って下さい。
＊異常がある場合は直ちに当社の営業所及びサービスセンターまでお問い合わせ下さい。
３）本機の修理若しくは部品入用の場合はお買求めになった販売店か当社の営業所へ問い合わせて下さい。
４）本機を使用する前には、切粉カバー（＃７）の回転方向とチップソーの回転方向が一致していることを確認の上で作業して下さい。
５）チップソーが材料に噛み込んだ場合は必ず差込プラグを抜いてチップソーを手動にて逆回転させて噛み込みを外して下さい。
６）切粉シューター内に切粉が一杯になるまでに清掃するようにして下さい。回収しないで溢れていますと切粉の２度噛みが起こり鋸寿命が短くなります。
７）本機には純正部品以外の使用はしないで下さい。部品を外してのご使用もしないで下さい。
８）トリガースイッチを入れ、回転が十分に上がる（約 2～3 秒後）のを待ってから切断作業を開始して下さい。
９）安全カバーは常に円滑に動くことを確認してお使い下さい。
１０）スピンドルロックレバー(#40)が外れているのを確認してからトリガースイッチを 入れて下さい。
１１）切断材に刃先を当てたまま、スイッチを入れないで下さい。
１２）切断中に本機をこじったり、強く押し過ぎないで下さい。本機をまっすぐに静かに進めるように使用してください。
１３）当社のサービスセンター又はメーカー以外での分解・修理はしないで下さい。修理・点検はお買求めになった販売店か当社の営業所へ問い合わせて下さい。

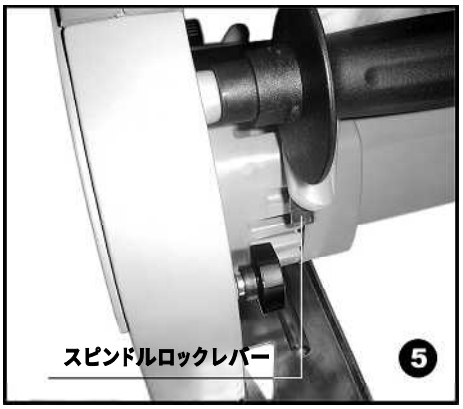
１１．機械操作手順

１１－１.【チップソーの取り付、取り外し手順】

１）　差込プラグ（＃６６）をコンセントから抜いて下さい
２）　トリガースイッチ（＃６０）を切って下さい。
　　チップソーと付属品のメガネレンチを用意して下さい。



３）　ノブボルト（＃４６）を外して、切粉シューター（一体）を外します。
４）　六角ボルト（＃２７）を外して止めフランジ（＃２５）を外します。
５）　スピンドルシャフト（＃１６）の回転方向にチップソーの回転方向を合わせて、受けフランジ（＃２３）φ20 にチップソーをはめ込み、止めフランジをかぶせて六角ボルトで締め込みます。



６）　スピンドルロックレバー（＃４０）を押しながら、六角ボルトをメガネレンチで締めこんで下さい。
７）　切粉シューター（＃３，５）を取り付け、ノブボルトを締め込んで下さい。
８）　最後にスピンドルロックレバーが外れていることを確認して下さい。
１０）チップソーの取り外し方は、取り付けの逆の順序で行います。

１１－２.【チップソーの取付上の注意点】

（1）受けフランジ（＃２６)、止めフランジ（＃２５）の面にゴミや切粉が付いていないかを確認し、あれば取り除いて下さい。
（2）チップソー取付の際には、切粉カバー（＃７）に明示している回転方向とチップソーの回転方向を合わせて取り付けて下さい
（3）チップソーを取付の際には、チップソーの刃部が当たって欠けないように十分注意して下さい。
（4）チップソーを取付後には、スピンドルロックレバーが外れていることを確認して下さい。

１１－３.【ロック付きトリガースイッチの使用方法】

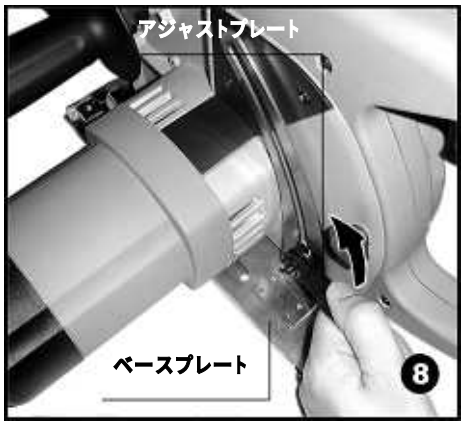
トリガースイッチを引いた状態でグリップ側面にあるストッパーボタンを押すと電源が入った状態で保持されトリガースイッチを引かなくても鋸は回転を保ちます。再度トリガースイッチを引くにより電源は切れます。

１１－４.【切粉シュ－ターの清掃方法】

蝶型ノブボルト（＃８）を緩めて切粉カバーを外して切粉を清掃して下さい。完全に切粉を除去するにはノブボルト（＃４６）を緩めて切粉シューターを外し切粉を除去して下さい。
切粉シューター内に切粉が一杯になる前に（約５０カット）切粉の清掃をするようにして下さい。
＊ 切粉収容率は約６０%です

１１－５.【切込深さ調整方法】

アジャストプレート（＃５４）を緩めてベースプレートを動かすと切り込み深さが調整出来ます。切込深さ調整後はアジャストプレートを締め込んで下さい。

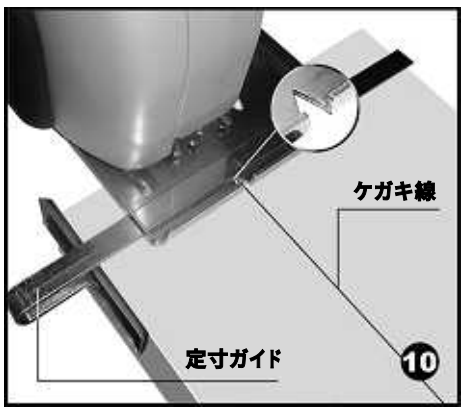


１１－６.【定寸ガイドの取り付け調整方法】

蝶ボルトを緩めて、定寸ガイドをベースプレートの穴に挿し込み、ガイドを左右に動かし、切断位置を調整して下さい。調整後は蝶ボルトを締め込んで下さい。

１１－７.【切断手順】

1）被削材が切断中に動かないように、バイスで材料を固定して下さい。
2）切込深さを調整します。
3）定寸ガイドを調整して、切断位置を設定します。
4）被削材の上に本体を載せて、ケガキ線とチップソーの位置をベースプレートの三角溝に合わせて下さい。



5）トリガースイッチを入れる前にチップソーの刃先が被削材に接触していないことを確認して下さい。

６）トリガースイッチを入れ、回転が十分に上がる（約２～３秒）のを待って、切断を開始して下さい。奇麗な切断面にするには、切り終わるまで一定のスピードで切断して下さい。

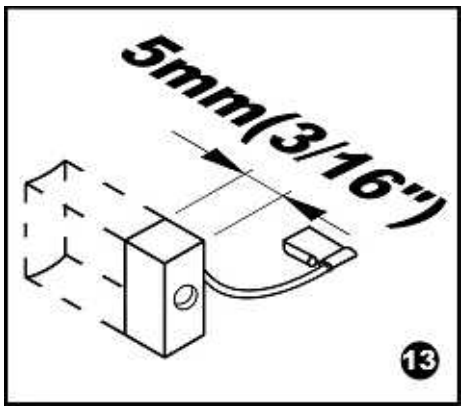
７）連続で切断を行った場合は、５分以上切断を休止し、鋸刃が放熱するまで待ってから作業を開始して下さい。

１１－８.【保守点検要領】

１）使用後は切断機の切粉を取り除いて下さい。

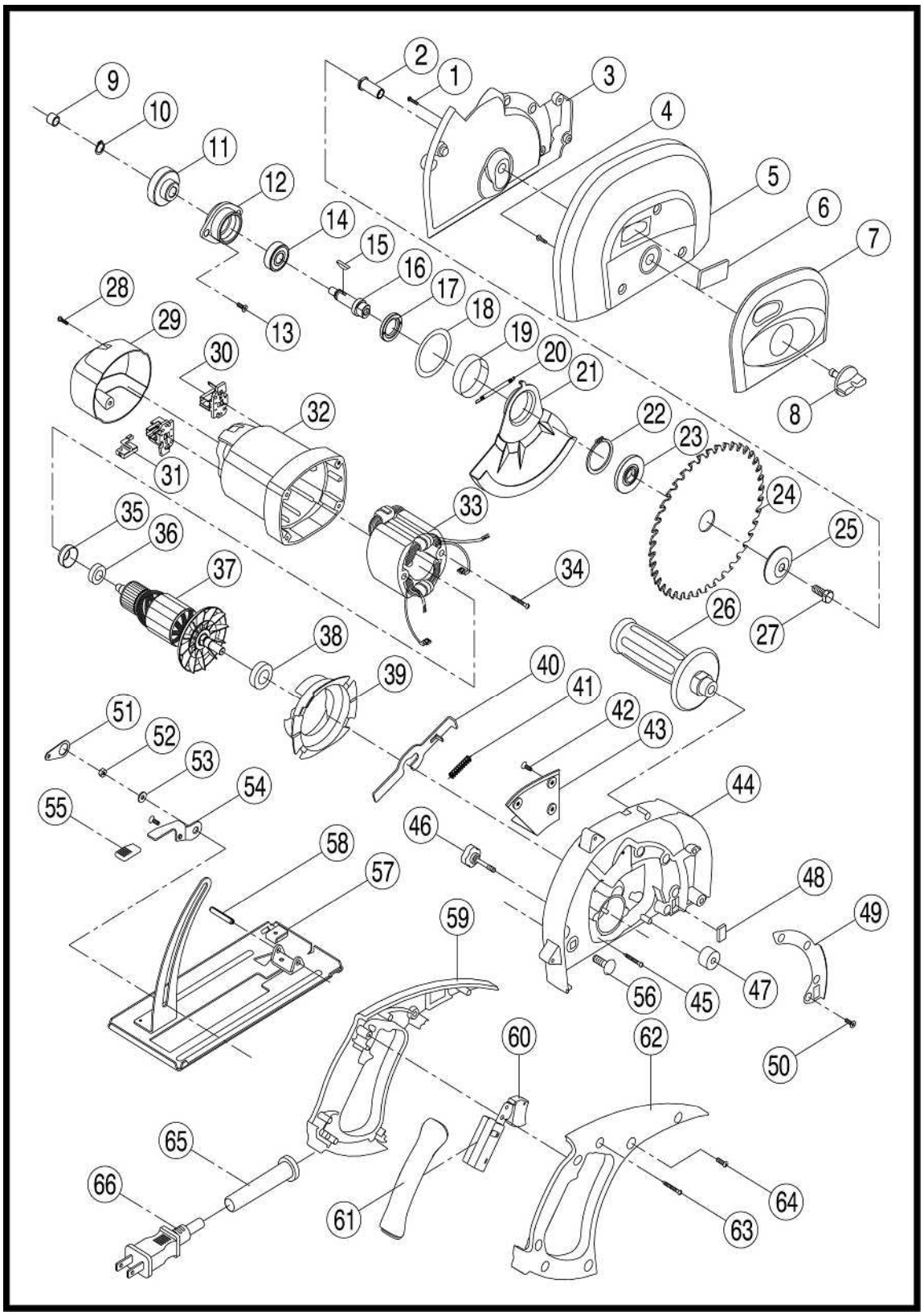
２）切粉シューター内に、切粉が一杯になるまでに清掃するようにして下さい。回収しないで溢れていますと切粉の２度噛みが起こり鋸寿命が短くなります。

３）カーボンブラシは消耗品ですので、定期的にエンドカバー（＃２９）を外して点検して下さい。カーボンブラシは全長５mmまで使用できます。
５mm以下の場合は２個同時に交換して下さい。
短くなったカーボンブラシをそのままご使用になりますと、モーター損傷の原因となります。



４）チップソーにつきましては、定期的に刃先の状態を点検して下さい。
摩耗、欠け等により、切れ味の悪くなった物は新品と交換して下さい。

１２．　TAC１９２分解図



１３．　パーツリスト

番号	個数	部品名	備　考	番号	個数	部品名	備　考
1	1	十字穴付なべ小ネジ	M4×10	37	1	電機子組立	
2	1	ガイドナット		38	1	ボールベァリング	6200-2RS
3	1	ガイドプレート		39	1	ファンガイド	
4	3	十字穴付タッピングネジ	TS4×10	40	1	スピンドルロックレバー	
5	1	切粉シューター		41	1	引っ張りスプリング	
6	1	ガラス		42	3	十字穴付皿小ネジ	M4×6
7	1	切粉カバー		43	1	コードケースカバー	
8	1	蝶型ノブボルト		44	1	ギャーケース	
9	1	ニードルベアリング	HK-0810	45	4	十字穴付タッピングネジ	TS5×30
10	1	軸用Ｃ型止め輪	C-12	46	2	ノブボルト	
11	1	ギャー		47	1	ゴムスリーブ	
12	1	ベアリングケース		48	1	ガラス	
13	2	十字穴付皿小ネジ	M4×10	49	1	鋸保護プレート	
14	1	ボールベアリング	6201-2NSL	50	4	十字穴付皿小ネジ	M4×10
15	1	半月キー	3×φ10	51	1	レバー	
16	1	スピンドルシャフト		52	1	六角ナット	M8
17	1	ベアリング止めナット		53	2	平座金	φ8×1.6t
18	1	平すべりリング		54	1	アジャストプレート	
19	1	すべりリングシム		55	1	すべり止めゴム	
20	1	引っ張りスプリング		56	1	レバー止めボルト	
21	1	安全カバー		57	1	ベースプレート	
22	1	軸用Ｃ型止め輪	C-38	58	1	スプリングピン	φ6×40
23	1	受けフランジ		59	1	スイッチハンドル（左）	
24	1	サーメットチップソー	φ192x40	60	1	トリガースイッチ	
25	1	止めフランジ		61	1	ゴムハンドル	
26	1	グリップハンドル		62	1	スイッチハンドル（右）	
27	1	六角ボルト	M8×16	63	5	十字穴付タッピングネジ	TS4×18
28	2	十字穴付タッピングネジ	TS4×10	64	2	十字穴付なべ小ネジ	M5×30
29	1	エンドカバー		65	1	コードゴムブッシュ	
30	2	カーボンホルダー		66	1	コード組立	
31	2	カーボンブラシ			1	メガネレンチ	13mm（M8 用）
32	1	ボデー			1	防塵メガネ	
33	1	界磁組立			1	定寸ガイド	
34	2	十字穴付タッピングネジ	TS5×55		1	取扱説明書	
35	1	ベアリング用ゴムライニング		特別付属品			
36	1	ボールベアリング	N608-2RS			サーメットチップソー	192x36Z・60Z

１４． サービスセンター一覧

１．(株) 拓 進 産 業	〒003-0012	札幌市白石区中央２条 5-3-28	011-811-4421
２．新 和 産 業	〒950-2064	新潟県新潟市寺尾西 3-11-16	0252-69-3323
３．神 田 商 会	〒260-0822	千葉市中央区蘇我町 2-976	043-264-7502
４．(株) シンワ産業	〒124-0021	東京都葛飾区細田 5-16	03-3673-1334
５．(株) シンワ電機	〒144-0000	東京都大田区糀谷 2-20-24	03-3744-3735
６．福島電気商会	〒114-0002	東京都北区王子 3-5-6	03-3914-1253
７．(有)田中電気工業	〒364-0026	埼玉県北本市大字荒井 39-3	0485-91-0230
８．ハタノ電気産業(株)	〒257-0000	神奈川県秦野市上平沢 381-8	0463-82-7101
９．(有)東海電気工業横浜	〒221-0802	横浜市神奈川区六角橋 6-28-20	045-491-2681
１０．信栄電気商事(有)	〒179-0073	東京都練馬区田柄 3-1-9	03-3998-2525
１１．(有) 錦 商 会	〒337-0971	埼玉県さいたま市高畑 820-1	048-878-4059
１２．真 正 工 業	〒500-8359	岐阜県岐阜市六条北 3-6-11	0582-74-1014
１３．山 田 商 会	〒538-0041	大阪市鶴見区今津北 4-3-30	06-6962-6088
１４．笠村電動サービス	〒661-0977	兵庫県尼崎市久々知 1-8-5	06-6493-1912
１５．愛神電気(株)	〒761-8083	香川県高松市三名町字大下 739-7	0878-66-3411
１６．細川電気商会	〒780-0066	高知県高知市比島町 3-20-2	0888-73-3910
１７．(有)電動機器メンテ	〒804-0084	北九州市戸畑区幸町 9-21	093-861-2700
１８．正栄電動サービス	〒816-0904	福岡県大野城市大池 1-1-5	092-503-6252
１９．内 山 電 気	〒862-0949	熊本県熊本市国府 2-17-35	0963-64-3785
２０．丸 三 電 動	〒903-0124	沖縄県中頭郡西原町字呉屋 78-1	09894-5-5413